

## Art. 1

### Campo di applicazione

1. Il presente decreto si applica ai controlli degli strumenti di misura soggetti alla **normativa nazionale e europea** utilizzati per funzioni di misura legali, fatto salvo quanto previsto dall'articolo 3, comma 3, nonché le precisazioni relative al campo di applicazione delle norme legislative attuative delle direttive europee relative agli strumenti di misura.
2. Resta ferma l'esclusione dei sistemi di misura di cui all'articolo 7, comma 1, del decreto-legge 25 settembre 2009, n. 135, convertito, con modificazioni, dalla legge 20 novembre 2009, n. 166.

## Art. 2

### Definizioni

...

- d) «controllo casuale o a richiesta», il controllo metrologico legale, è effettuato dalle Camere di commercio su strumenti di misura in servizio, inteso ad accertare il loro corretto funzionamento
- g) **«titolare dello strumento»**, la persona fisica o giuridica titolare della proprietà dello strumento di misura o che, ad altro titolo, ha la responsabilità dell'attività di misura;

## Art. 3

### Controlli

controlli successivi:

- a) **verificazione periodica;**
- b) **controlli casuali o a richiesta;**
- c) **vigilanza sugli strumenti soggetti alla normativa nazionale e europea.**

2. In sede di controlli sugli strumenti di misura **non possono essere aggiunti ulteriori sigilli** rispetto a quelli già previsti nelle approvazioni di modello nazionali, CEE e nei certificati di esame CE del tipo o di progetto rilasciati dagli organismi notificati, **ferma restando la possibilità di apporre ulteriori sigilli facoltativi da parte dell'installatore.**

## Art. 4

### Verificazione periodica

2. **la verificazione periodica** su tutte le tipologie di strumenti di misura utilizzati per una funzione di misura legale **ha lo scopo di accertare** se essi riportano i bolli di verificazione prima nazionale, o di quelli CEE/CE, o della marcatura CE e della marcatura metrologica supplementare M e se hanno conservato gli errori massimi tollerati per tale tipologia di controllo.

3. Gli strumenti di misura **sono sottoposti alla verificazione periodica** con le periodicità previste nell'allegato IV che decorrono dalla data della loro messa in servizio e, comunque, **da non oltre due anni dall'anno di esecuzione della verificazione prima nazionale o CEE/CE o della marcatura CE e della marcatura metrologica supplementare**; successivamente, la verificazione è effettuata secondo la periodicità fissata nell'allegato IV e decorre dalla data dell'ultima verificazione.

8. Il titolare dello strumento di misura **richiede una nuova verificazione periodica almeno cinque giorni lavorativi ( 5 giorni) prima della scadenza** della precedente o **entro dieci giorni (10 giorni) lavorativi dall'avvenuta riparazione** dei propri strumenti se tale riparazione ha comportato la rimozione di etichette o di ogni altro sigillo anche di tipo elettronico.

12. Ove non vi abbia già provveduto il fabbricante, **l'organismo che esegue la prima verificazione periodica dota lo strumento di misura, senza onere per il titolare dello stesso, di un libretto metrologico contenente le informazioni di cui all'allegato V**

13. Nell'allegato VI sono riportati i disegni cui devono conformarsi:

- a) il contrassegno da applicare sugli strumenti attestante l'esito positivo della verificazione periodica;
- b) il contrassegno da applicare sugli strumenti attestante l'esito negativo del controllo successivo.







1. **Gli organismi inviano telematicamente entro dieci giorni lavorativi** dalla verifica, alla Camera di commercio di ciascuna delle province in cui essi hanno effettuato operazioni di verifica periodica e a Unioncamere, un documento di riepilogo degli strumenti verificati
2. L'organismo **tiene un registro**, su supporto cartaceo o informatico, sul quale riporta, in ordine cronologico, le richieste di verifica periodica pervenute, la loro data di esecuzione con il relativo esito.
3. Gli strumenti di misura, a seguito di rimozione dal luogo di messa in servizio senza alterazione dei sigilli, possono essere liberamente utilizzati presso altri indirizzi e da altri titolari

#### Art. 14

#### Vigilanza sugli organismi

...

3. La Camera di commercio competente per territorio sullo strumento esercita l'attività di vigilanza eseguendo controlli a campione, computati su base annuale, fino al 5 per cento degli strumenti già sottoposti a verifica periodica;

Gli strumenti di misura e le risorse necessarie al controllo a campione sono messi a disposizione della Camera di commercio dall'organismo che ha eseguito la verifica.

4. La disposizione di cui all'ultimo periodo del comma 3 non trova applicazione nel caso in cui l'organismo comunichi in via telematica alla Camera di commercio competente per territorio **il piano di lavoro e gli utenti presso cui effettuerà operazioni di verifica periodica con un anticipo di almeno 5 giorni lavorativi**, se la Camera di commercio programma lo svolgimento dei propri controlli in una data diversa da quella comunicata dall'organismo.

#### Art. 15

#### Vigilanza

1. **Le Camere di commercio esercitano funzioni di vigilanza sulla corretta applicazione del presente decreto**

#### Capo III Semplificazione e adeguamento alle norme europee

#### Art. 16

#### Armonizzazione e semplificazione

...

2. Gli strumenti di misura muniti di approvazione nazionale o europea possono essere sottoposti alla verifica periodica, **anche se oggetto di una riparazione che ha comportato la sostituzione di un organo principale, purché detta riparazione non determini allo strumento modifiche tali da pregiudicare la sua conformità**.

#### Capo IV Abrogazioni e disposizioni transitorie

#### Art. 17

#### Abrogazioni

- a) decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato **28 marzo 2000, n. 182**
- b) decreto del Ministro delle attività produttive **10 dicembre 2001**,
- c) decreto del Vice Ministro dello sviluppo economico **29 agosto 2007**
- d) decreto del Ministro dello sviluppo economico **18 gennaio 2011, n. 31**,
- e) decreto del Ministro dello sviluppo economico **18 gennaio 2011, n. 32**,
- f) decreto del Ministro dello sviluppo economico **16 aprile 2012, n. 75**
- g) decreto del Ministro dello sviluppo economico **30 ottobre 2013, n. 155**
- h) decreto del Ministro dello sviluppo economico **24 marzo 2015, n. 60**,
- a) direttiva del Ministro delle attività produttive **4 aprile 2003**,
- b) direttiva del Ministro delle attività produttive **30 luglio 2004**,
- c) direttiva del Ministro dello sviluppo economico **4 agosto 2011**
- d) direttiva del Ministro dello sviluppo economico **14 ottobre 2011**,
- e) direttiva del Ministro dello sviluppo economico **14 marzo 2013**
- f) direttiva del Ministro dello sviluppo economico **12 maggio 2014**,



## Art. 18

### Disposizioni transitorie e finali

1. Le disposizioni del presente regolamento entrano in vigore **il novantesimo giorno** successivo alla pubblicazione del presente decreto nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana. Le camere di commercio e gli organismi abilitati ad effettuare verificazioni periodiche in conformità alle disposizioni dei decreti abrogati che non trovano corrispondenza nelle disposizioni del presente decreto, continuano transitoriamente a svolgerle per un periodo massimo di **diciotto mesi** dall'entrata in vigore del presente regolamento, applicando, in quanto compatibili, tutte le procedure di verifica, gli obblighi di comunicazione e quelli relativi all'istituzione ed alla tenuta del libretto metrologico previsti dal presente regolamento.

4. Per gli strumenti per i quali la periodicità della verifica **risulta ridotta per effetto del presente decreto, la prima conseguente verifica successiva può comunque essere svolta entro un anno dall'entrata in vigore del presente decreto se il relativo termine scade anteriormente.**

## Allegato II

### (art. 5, comma 3)

### Procedure per la verifica periodica e i controlli casuali

#### 1. Generalità

1.1 Le procedure da seguire nella verifica periodica e nei controlli casuali degli strumenti di misura sono rivolte ad accertare la presenza dei bolli di verifica prima nazionale o di quella CEE/CE o della marcatura CE e il rispetto degli errori massimi tollerati....

1.2 **Gli strumenti utilizzati per l'esecuzione della verifica periodica e dei controlli casuali** non devono essere affetti da un errore superiore a 1/3 dell'errore massimo tollerato per la grandezza che si sta misurando e l'incertezza estesa con cui è stato determinato l'errore dello strumento non deve superare 1/3 dell'errore misurato.

1.3 Gli strumenti di cui al punto 1.2 precedente **sono muniti di certificato di taratura** rilasciato da laboratori accreditati da enti designati ai sensi del regolamento (CE) n.765/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, per la grandezza e il campo di misura che gli strumenti sono destinati a misurare e la periodicità di tale taratura è riportata nell'allegato IV.

1.7 Gli strumenti e le apparecchiature necessari per le funzioni da svolgere sono nella disponibilità materiale dell'organismo che svolge la verifica, anche per mezzo di comodato d'uso ovvero secondo altre forme che ne assicurino l'effettiva disponibilità.

### art. 4, comma 9) Schede per le procedure di verifica periodica

#### **Scheda A. - Strumenti per pesare a funzionamento non automatico (NAWI)**

Procedura per la verifica periodica delle bilance a funzionamento non automatico conformi alla normativa nazionale e europea.

1. **In deroga al punto 1.3 dell'allegato II i pesi utilizzati per la verifica degli strumenti di classe III e IV con divisione di verifica (e)  $\geq 1$  g, possono essere tarati dall'organismo** che svolge la verifica, purché disponga di sistemi di trasferimento (comparatori di massa) e di procedure idonee con particolare attenzione ai seguenti punti:

l'errore massimo tollerato della massa che non deve superare 1/3 del massimo errore tollerato dello strumento sottoposto a verifica periodica per il carico di prova;

l'incertezza di misura connessa alle operazioni di taratura non deve essere superiore a 1/3 dell'errore massimo tollerato per la classe di precisione degli strumenti considerata (punto 3.7.1 EN45501:2015).

In sede di verifica di strumenti, in luogo dei pesi può essere utilizzato un qualsiasi altro carico non variabile a condizione che siano utilizzati almeno pesi corrispondenti al 50% della portata massima (punto 3.7.3 EN45501:2015).

In luogo del 50% della portata massima, la porzione dei pesi può essere ridotta a:



- a) 35% della portata massima se l'errore di ripetibilità non supera 0,3 e (e = divisione di verifica);  
 b) 20% della portata massima se l'errore di ripetibilità non supera 0,2 e (e = divisione di verifica).  
 L'errore di ripetibilità deve essere determinato con un carico prossimo al punto in cui verrà effettuata la sostituzione (punto 3.7.3 EN45501:2015), collocato tre volte sul ricettore del carico.

2. La verifica periodica prevede:

- a) un controllo visivo, al fine di verificare l'integrità delle marcature e/o etichette adesive attestanti la verifica prima nazionale o CE, dell'esistenza sullo strumento delle iscrizioni regolamentari, dei sigilli o di altri elementi di protezione. Nel caso di sigilli elettronici con contatore di eventi si accerta la corrispondenza tra l'indicazione di detto contatore e il numero riscontrato, secondo i casi in occasione dell'ultima verifica periodica, della verifica prima o CE oppure dell'ultima rilegalizzazione;  
 b) controllo della presenza del libretto metrologico, se già rilasciato;  
 c) l'effettuazione di prove metrologiche per verificare il funzionamento e il rispetto degli errori massimi tollerati, in deroga all'art. 4, comma 7. Gli errori massimi tollerati sono quelli previsti dal decreto legislativo 19 maggio 2016, n. 83, allegato A, punti 4.1 e 4.2 e in caso di indicazione digitale l'errore dell'indicazione deve essere corretto per arrotondamento; gli stessi errori si applicano agli strumenti in servizio conformi alla normativa nazionale.

3. Prove metrologiche e loro svolgimento:

- a) prova di accuratezza del dispositivo di zero qualora questo non sia elettronico.  
 E' effettuata mettendo lo strumento a zero e determinando, in seguito, il carico aggiuntivo per il quale l'indicatore passa da zero ad una divisione superiore allo zero;  
 b) prova della ripetibilità a circa 80% Max (EN45501:2015 A.4.10) con la ripetizione di n. 3 pesate per livello;  
 c) prova di decentramento.  
 E' effettuata secondo le prescrizioni della norma armonizzata UNI CEI EN 45501;  
 d) prove atte alla determinazione degli errori massimi tollerati fino a Max senza tara, con almeno 5 distinti valori di carico con carico ascendente e 5 con carico discendente; i carichi dovranno avere valori prossimi alle portate Max e Min e ad altri tre valori intermedi. Per gli strumenti con Max > 1t se si impiega il metodo di «sostituzione con zavorra» non si effettua la prova con carico discendente;

ALLEGATO IV  
 (art. 4, comma 3)

Periodicità delle verificazioni

1. Periodicità della verifica degli strumenti di misura in servizio

Tipo di strumento	Periodicità della verifica
Strumenti per pesare a funzionamento non automatico	3 anni
Strumenti per pesare a funzionamento automatico	Selezionatrici ponderali per la determinazione della massa di prodotti preconfezionati ed etichettatrici di peso e di peso/prezzo: 1 anno Altre tipologie di strumenti: 2 anni
Sistemi per la misurazione continua e dinamica di quantità di liquidi diversi dall'acqua	2 anni
Misuratori massici di gas metano per autotrazione	2 anni
Misure di capacità	4 anni
Pesi	4 anni
Contatori dell'acqua	Meccanici con portata permanente (Q3) fino a 16 m <sup>3</sup> /h compresi: 10 anni Statici e venturimetrici con portata permanente (Q3) maggiore di 16 m <sup>3</sup> /h: 13 anni
Contatori del gas	A pareti deformabili: 15 anni A turbina e rotoidi: 10 anni Altre tecnologie: 8 anni
Dispositivi di conversione del volume	Sensori di pressione e temperatura sostituibili: 2 anni Sensori di pressione e temperatura parti integranti: 4 anni Approvati insieme ai contatori: 8 anni
Contatori di energia elettrica attiva	Elettromeccanici: 15 anni Statici: - bassa tensione (BT- fra 50V e 1000V di classe di precisione A, B, o C): 15 anni - media e alta tensione (MT - AT > 1000V): 10 anni
Contatori di calore	portata Qp fino a 3 m <sup>3</sup> /h - con sensore di flusso meccanico: 6 anni - con sensore di flusso statico: 9 anni portata Qp superiore a 3 m <sup>3</sup> /h - con sensore di flusso meccanico: 5 anni - con sensore di flusso statico: 8 anni
Indicatori di livello	2 anni
Tassimetri	2 anni
Strumenti di misura della dimensione	3 anni
Strumenti di misura diversi da quelli sopra riportati	3 anni

- e) prova di accuratezza del dispositivo di tara qualora questo non sia di tipo elettronico.  
 La prova è effettuata come descritto al presente comma 3, lettera a), dopo aver azionato il dispositivo di tara;  
 f) prove di mobilità o di sensibilità approssimativamente in corrispondenza di min., 1/2 Max e Max; la prova non è applicabile per strumenti con indicazione digitale (punto 8.3.3 EN 45501:2015).

2. Periodicità della taratura degli strumenti utilizzati per eseguire i controlli sugli strumenti in servizio.

Tipo di strumento	Periodicità della certificazione
Pesi	2 anni
Misure di capacità	2 anni
Manometri	2 anni
Termometri	2 anni
Igrometri	3 anni
Campana gasometrica	4 anni
Banco di prova con ugelli sonici per contatori del gas: - Ugelli sonici	5 anni
- Trasduttori di pressione e temperatura	2 anni
Banco manometrico «a pesi diretti» o a «pistone cilindro»	3 anni
Strumenti per il controllo della misura della dimensione	2 anni
Contatori di controllo (master meters)	2 anni
Strumento per pesare a funzionamento non automatico	2 anni
Strumento per pesare a funzionamento non automatico utilizzato per il controllo dei distributori stradali di metano	2 anni
Strumenti diversi da quelli sopra riportati	2 anni

Allegato V  
(art. 4, comma 12)

Informazioni minime che devono essere riportate sul libretto metrologico:

- Nome, indirizzo del titolare dello strumento eventuale partita IVA;
- Indirizzo presso cui lo strumento è in servizio, ove diverso dal precedente;
- codice identificativo del punto di prelievo (POD) o di riconsegna, a seconda dei casi e qualora previsto;
- Tipo dello strumento;
- Marca e modello;
- Numero di serie;
- Anno di fabbricazione per gli strumenti muniti di bolli di verifica prima nazionale;
- Anno della marcatura CEE o della marcatura CE e della marcatura supplementare M, per gli strumenti conformi alla normativa europea;
- Data di messa in servizio;
- Nome dell'organismo, del riparatore e del verificatore intervenuto;
- Data e descrizione delle riparazioni;
- Data della verifica periodica e data di scadenza;
- Specifiche di strumento utilizzato come «strumento temporaneo»;
- Controlli casuali, esito e data.

ALLEGATO 17  
(art. 4, comma 13)

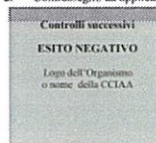
Disegni dei contrassegni

1. Contrassegno da applicare sugli strumenti di misura in caso di esito positivo della verifica periodica.

VERIFICAZIONE PERIODICA SCADENZA		
MESE	ANNO	MESE
1		7
2	XXXX	8
3	(anno di scadenza)	9
4		10
5	Logo dell'Organismo	11
6		12

Dimensioni dell'etichetta: quadrata (lato ≥40 mm)  
Colori: fondo verde con carattere di stampa nero

2. Contrassegno da applicare sugli strumenti in caso di esito negativo dei controlli.



Dimensioni dell'etichetta: quadrata (≥ 20 mm di lato)  
Colori: "Scritte nere su fondo rosso"